

ОТТ.67/33М2

Описание:

Караты: не использовать без золота
 Цвет: жёлтый цвет по Пантону: L*=88.9 a*=1.5 b*=23.6
 Применение: литьё

литьё	Закрытые системы	■	Открытые системы	■	Закреплённые камни	■
-------	------------------	---	------------------	---	--------------------	---

Плотность: 8,43 г/см³
 Твёрдость (при литье): 101 HV

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Диапазон плавления (солидус – ликвидус): 890–900 °C

Температура литья:

На 100 °C выше температуры ликвидуса для литья на центробежных машинах.

На 120 °C выше температуры ликвидуса для литья в вакуумных машинах с контролируемой атмосферой.

На 140 °C выше температуры ликвидуса для заливки в тигли с вакуумом.

Температура тиглей: от 550°C до 650°C в зависимости от машины и габаритов объекта.

Охлаждение литых изделий: в воде через 10 мин.

Отжиг: 670 °C в течение 20 минут с последующим быстрым охлаждением в горячей воде (мин. 40 °C).